

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonchem 555 es un sistema de revestimiento híbrido epoxi de alto rendimiento aplicado a un espesor nominal de 40 mil/1 mm. La secuencia de resina, tejido de ingeniería y capa superior de compuesto mineral proporciona una barrera química reforzada de uso ligero para el tráfico peatonal ocasional que es resistente a las pequeñas grietas estáticas y al choque térmico moderado. El sistema Stonchem 555 tiene una excelente resistencia a los cáusticos y a las concentraciones moderadas de ácidos.

USOS, APLICACIONES

- Zonas de contención secundarias
- Sumideros, bóvedas y zanjas de hormigón
- Almohadillas y pedestales para bombas
- Tanques de almacenamiento
- Fosas de neutralización

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Zonas Excelente resistencia química a los cáusticos y moderada concentraciones de ácidos
- La tela de ingeniería ayuda en la resistencia a las grietas
- Acabado compuesto mineral para mayor impermeabilidad
- Unidades proporcionadas de fábrica para una fácil aplicación

RESISTENCIA A LOS PRODUCTOS QUÍMICOS

Stonchem 555 está formulado para resistir una variedad de soluciones químicas. (Consulte la Guía de Resistencia Química de la Serie 500 de Stonchem para obtener listas de concentraciones de reactivos y recomendaciones de temperatura).

EMBALAJE

Stonchem 555 se presenta en unidades para facilitar su manipulación. Cada unidad se compone de:

Saturante

1,25 cajas de líquidos de la serie 500 de Stonchem

Una caja contiene:

- 4 bolsas de laminado amina
- 4 bolsas de poliéster de resina

Tejido de ingeniería

1 rollo de tejido de ingeniería de 18,58 metros cuadrados

Topcoat

1 caja de Stonchem 500 Series Topcoat

Una caja contiene:

- 4 bolsas de laminado amina
- 4 bolsas de polietileno de resina

COBERTURA

Cada unidad de Stonchem 555 cubrirá aproximadamente 180 pies cuadrados / 16,72 s q. m a un espesor de aplicación de 40 mil/1 mm.

Nota: Los índices de cobertura indicados son teóricos. Los índices de cobertura reales pueden variar. Tenga en cuenta el estado de la superficie a recubrir, las condiciones de trabajo, los residuos, los derrames, el nivel de experiencia y la habilidad de los instaladores, etc.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacene todos los componentes entre 50 y 75°F/10 y 24°C en un lugar seco. Mantener fuera de la luz solar directa. Evite el calor excesivo y no lo congele. La vida útil es de 3 años en el envase original sin abrir. Almacenar todo el tejido de ingeniería en un área limpia y seca.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la tracción.....	7,200psi
(ASTM D-638)	
Resistencia a la flexión	9,300 psi
(ASTM C-580)	
Módulo de elasticidad	6 x 105 psi
(ASTM C-580)	
Dureza	85 a 90
(ASTM D-2240, Shore D)	
(100% falla del concreto)	
Resistencia a la abrasión.....	07 gm máx.
de pérdida de peso	
(ASTM D-4060, CS-17)	
Coefficiente térmico	
de expansión lineal.....	1,2 x 10 ⁻⁵ pulg./pulg.°F
(ASTM C-531)	
Color.....	Gris
Curado.....	4 a 6 horas al tacto
(@70F°/21°C).....	24 horas servicio químico
VOC.....	Stonchem 500 Topcoat 55g/l
(astm d-2369, Método E)	Stonchem 500 Liquidos 45 g/l

CNota: Las propiedades físicas mencionadas se midieron de acuerdo con las normas referidas. Se utilizaron muestras del sistema real, incluyendo el aglutinante y el relleno, como especímenes de prueba.

SUBSTRATE

Stonchem 555, con la imprimación adecuada, es adecuado para su aplicación sobre el hormigón y los siguientes morteros y lechadas Stonhard recién aplicados y sin revestir: GS, HT, UR, UT, TG6, TG8, CR5 y PM5. Si tiene preguntas sobre otros posibles sustratos o sobre una imprimación adecuada, póngase en contacto con su representante local de Stonhard o con el Servicio Técnico.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

La preparación adecuada es fundamental para garantizar una adhesión adecuada y el rendimiento del sistema. El sustrato debe estar seco y preparado adecuadamente utilizando métodos mecánicos. Las preguntas sobre la preparación del sustrato deben dirigirse a su representante local de Stonhard o al Servicio Técnico.

GUÍA DE APLICACIÓN

Para unas condiciones de trabajo óptimas, la temperatura del sustrato debe estar entre 60 y 80°F/15 y 27°C. Las zonas frías deben calentarse hasta que la temperatura de la losa sea superior a 55°F/13°C para garantizar que el material logre un curado adecuado. Un sustrato frío hará que el material sea rígido y difícil de aplicar. Las zonas cálidas o expuestas a la luz directa del sol deben estar a la sombra o se deben tomar medidas para trabajar durante las tardes o la noche. Un sustrato cálido (60 a 80°F/15 a 27°C) ayudará a la trabajabilidad del material; sin embargo, un sustrato caliente (80 a 100°F/27 a 37°C) o un sustrato directamente en el sol acortará el tiempo de trabajo del material y puede causar otros fenómenos como pellizcos y burbujas. La temperatura del sustrato debe ser superior a 5°F/3°C por encima del punto de rocío durante la aplicación y el periodo de curado.

Los tiempos de aplicación y curado dependen de las condiciones ambientales y de la superficie. Consulte al Departamento de Servicio Técnico de Stonhard si las condiciones no están dentro de las pautas recomendadas.

APLICACIÓN

Primer

Aspirar la superficie antes de la imprimación y asegurarse de que el sustrato está seco. El uso de Stonchem Epoxy Primer es necesario en todas las aplicaciones de Stonchem 555. Esto asegura el máximo rendimiento del producto. (Consulte la ficha del producto Stonchem Epoxy Primer para más detalles).

Nota: La imprimación epoxi Stonchem debe estar libre de pegajosidad antes de la aplicación de la capa base saturante.

Saturante - Capa base

Mezcle la amina y la resina en un cubo de 5 galones utilizando un taladro de alta velocidad (400 a 600 rpm) con un mezclador Jiffy durante un minuto. Vierta el saturante sobre el sustrato y extiéndalo con una escobilla de goma dentada de 15 milímetros. El saturante debe extenderse en una secuencia que permita la aplicación del tejido de ingeniería. No deje ningún charco durante este paso de la escobilla de goma. Los charcos provocarán una saturación excesiva del tejido técnico.

Tejido de ingeniería

Coloque el tejido técnico sobre el saturante inmediatamente después de aplicarlo. Esto es importante para lograr la máxima humectación. Presione el tejido en el saturante con un rodillo seco de pelo medio. Superponga el tejido adyacente a 13 mm. Aplique inmediatamente el siguiente paso de saturante.

Saturante

Mezcle la amina y la resina en un recipiente de mezcla de 5 galones utilizando un taladro de alta velocidad (400 a 500 rpm) con un mezclador Jiffy durante un minuto. Aplique el saturante a la tela de ingeniería con un rodillo de pelo medio saturado. Para mojar el rodillo, sumérjalo en el cubo de mezcla. Trabaje siempre desde el cubo. No vierta el saturante directamente sobre la tela de ingeniería; esto disminuirá la cobertura del saturante.

Nota: Si se trabaja en condiciones más cálidas, el uso de cubos de mezcla de plástico aumentará la vida útil del material.

El tejido técnico está completamente saturado cuando ya no hay hebras blancas. Cuando el tejido técnico esté completamente saturado, pase un rodillo acanalado para liberar las bolsas de aire en el refuerzo. Para saturar los solapamientos, pasar varias veces el rodillo saturado sobre la longitud del solapamiento, y luego pasar el rodillo acanalado varias veces hasta que el solapamiento ya no sea visible. Deje que el tejido y el saturante se curen (aproximadamente de 4 a 6 horas) antes de continuar.

Topcoat

Lijar ligeramente el tejido saturado y el tejido de ingeniería en las zonas donde hay salientes. Aspirar completamente la zona. Mezcle la amina y la resina en un recipiente de mezcla de 5 galones utilizando un taladro de alta velocidad (400 a 500 rpm) con un mezclador Jiffy durante 2 minutos.

Vierta el material en el suelo y extiéndalo con una escobilla de goma dentada de 15 milímetros. Pase un rodillo de pelo medio por la zona para eliminar las líneas de la escobilla de goma, utilizando pasadas largas para reducir la visibilidad de las líneas del rodillo. Para superficies verticales, vierta un cordón de material a lo largo de la base de la pared y, utilizando un rodillo de pelo medio, pase el material sobre la superficie vertical. El espesor de la película húmeda del revestimiento es de 10 a 12 mil/250 a 300 micras. Compruebe el grosor con un medidor de película húmeda.

CURADO

La superficie de Stonchem 555 estará libre de pegajosidad en 4 a 6 horas a 70°F/21°C. La zona revestida puede volver a ponerse en servicio en 24 horas a 70°F/21°C. Las características físicas finales se alcanzarán en 7 días.

PRECAUCIONES

- Evite el contacto con la amina y la resina Stonchem 500, ya que pueden causar irritación de la piel, las vías respiratorias y los ojos.
- Se recomienda el uso de acetona para la limpieza de derrames de aminas y resinas de Stonchem 500. Utilice este material sólo en estricta conformidad con los procedimientos de seguridad recomendados por el fabricante. Elimine los materiales de desecho de acuerdo con la normativa gubernamental.
- Se recomienda el uso de respiradores aprobados por NIOSH/MSHA con un cartucho de vapor orgánico/gas ácido.
- La selección de ropa y equipo de protección adecuados reducirá significativamente el riesgo de lesiones. Se recomienda encarecidamente el uso de ropa que cubra el cuerpo, gafas de seguridad y guantes de nitrilo impermeables.
- En caso de contacto, lavar la zona con abundante agua durante 15 minutos y buscar atención médica. Lavar la piel con agua y jabón.
- En caso de ingestión del material, contactar inmediatamente con un médico. NO PROVOCAR EL VÓMITO.
- Utilizar sólo con una ventilación adecuada.

NOTAS

- Las hojas de datos de seguridad de Stonchem 555 están disponibles en línea en www.stonhard.com, en la sección de productos, o a petición.
- La información específica sobre la resistencia química está disponible en la Guía de Resistencia Química de la Serie 500 de Stonchem.
- Un equipo de ingenieros de servicio técnico está disponible para ayudar con la aplicación de productos o para responder a preguntas relacionadas con los productos Stonhard.
- Las solicitudes de documentación técnica o de servicio pueden realizarse a través de los representantes de ventas y las oficinas locales, o de las oficinas corporativas situadas en todo el mundo.
- El aspecto de todos los sistemas de suelos, paredes y revestimientos cambiará con el tiempo debido al desgaste normal, la abrasión, el tráfico y la limpieza. Por lo general, los revestimientos de alto brillo están sujetos a una reducción del mismo, mientras que los revestimientos de acabado mate pueden aumentar su nivel de brillo en condiciones normales de funcionamiento.
- La textura de la superficie de los suelos resinosos puede cambiar con el tiempo como resultado del desgaste y de los contaminantes de la superficie. Las superficies deben limpiarse con regularidad y limpiarse en profundidad periódicamente para garantizar que no se produzca una acumulación de contaminantes. Las superficies deben inspeccionarse periódicamente para asegurarse de que funcionan como se espera y pueden requerir un mantenimiento que mejore la tracción para garantizar que siguen cumpliendo las expectativas para la zona concreta y las condiciones de uso.

IMPORTANTE:

Stonhard considera que la información aquí contenida es verdadera y precisa a la fecha de su publicación. Stonhard no ofrece ninguna garantía, expresa o implícita, basada en esta literatura y no asume ninguna responsabilidad por daños consecuentes o incidentales en el uso de los sistemas descritos, incluyendo cualquier garantía de comerciabilidad o idoneidad. La información aquí contenida es sólo para evaluación. Además, nos reservamos el derecho de modificar y cambiar los productos o la literatura en cualquier momento y sin previo aviso.

06/19
2019 Stonhard www.stonhard.com

STONHARD®

SEDE EE.UU.	(800) 257 7953	México+	(52) 55 9140 4500	Bélgica+	(32) 67 49 37 10	Sudáfrica	+(27) 11 254 5500	Australia+	(61) 3 9587 7433
Canadá	(800) 263 3112	Argentina+	(54) 11 5032 3113	Dubai, EAU+	(971) 4 3470460	China	+(86) 21 61838698	India+	(91) 22 28500321